

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005年2月17日 (17.02.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/015038 A1

- (51) 国際特許分類⁷: F16C 33/46
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/011635
- (22) 国際出願日: 2004年8月6日 (06.08.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2003-290455 2003年8月8日 (08.08.2003) JP
特願2004-210946 2004年7月20日 (20.07.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日本精工株式会社 (NSK LTD.) [JP/JP]; 〒141-8560 東京都品川区大崎一丁目6番3号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小林 一登 (KOBAYASHI, Kazuto) [JP/JP]; 〒251-8501 神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号 日本精工株式会社

社内 Kanagawa (JP). 中村 敏男 (NAKAMURA, Toshio) [JP/JP]; 〒251-8501 神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号 日本精工株式会社内 Kanagawa (JP). 堀野慶一 (HORINO, Keiichi) [JP/JP]; 〒251-8501 神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号 日本精工株式会社内 Kanagawa (JP). 井手 義郎 (IDE, Yoshiro) [JP/JP]; 〒251-8501 神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号 日本精工株式会社内 Kanagawa (JP).

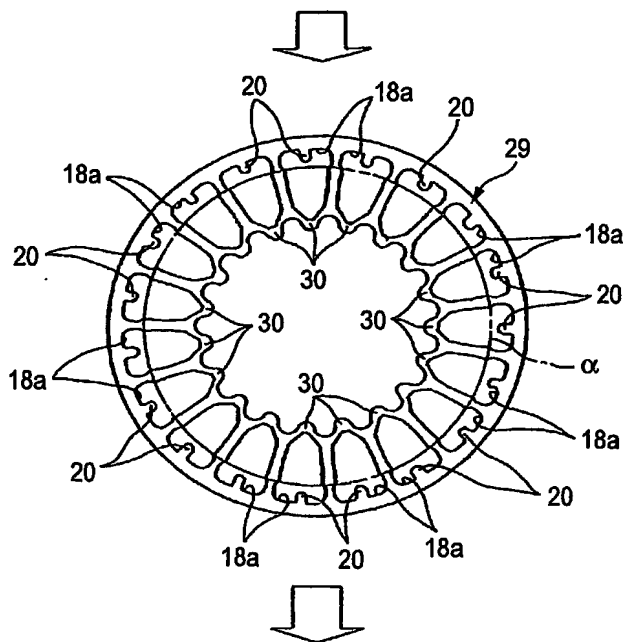
(74) 代理人: 小栗 昌平, 外 (OGURI, Shohei et al.); 〒107-6013 東京都港区赤坂一丁目1番32号 アーク森ビル13階 栄光特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,

[続葉有]

(54) Title: METHOD OF MANUFACTURING CAGE FOR ROLLER BEARING AND CAGE FOR ROLLER BEARING

(54) 発明の名称: ころ軸受用保持器の製造方法及びころ軸受用保持器



(57) Abstract: A method of manufacturing a cage for a roller bearing having a metal plate tubular main part, a plurality of pockets intermittently formed in the main part in the circumferential direction and capable of rollingly holding rollers on the insides thereof and an outward flange-like collar part formed at one axial end edge of the main part. A ring-shaped intermediate material is formed by punching a sheet metal, a second intermediate material is formed by forming a plurality of through holes in the intermediate material intermittently in the circumferential direction, and the portion of the second intermediate material excluding the radial outer end part thereof is elastically deformed in a tubular shape. The portion elastically deformed in the tubular shape is used as the main part, the portion of the second intermediate material corresponding to the radial outer end part is used as the collar part or a collar part element for forming the collar part, and the portions thereof corresponding to the through holes are formed as the pockets.

(57) 要約: 金属板製で、筒状の主部と、この主部に円周方向に関して間欠的に形成されてそれぞれの内側にころを転動自在に保持自在な複数のポケットと、上記主部の軸方向一端縁に形成された外向フランジ状の鍔部とを備えたころ軸受用保持器の

製造方法。金属板に打ち抜き加工を施す事により、円輪状の中間素材を形成し、中間素材に複数の透孔を、円周方向に関して間欠的に形成して第二の中間素材を形成し、第二の中間素材のうち径方向外端部を除く部分を筒状に塑性変形させ、この筒状に塑性変形させた部分を上記主部とすると共に上記第二の中間素材の径方向外端部に対応する部分を上記鍔部又はこの鍔部を形成する為の鍔部素とし、且つ、上記各透孔に対応する部分を上記各ポケットとして形成する。



NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,
SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。